

Date: Thursday, 11/15/2007 1:37:43 PM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

51

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	: REAR LOCKER EXTENDER
Job Number	: 35796		
Estimate Number	: 10719		
P.O. Number	:	Part Number	: D350604041
This Issue	: 11/15/2007 S.O. No. :	Drawing Number	: D2273/D350-604-041
Prsht Rev.	: NC	Project Number	: N/A
First Issue	: 1 / Type : PURCHASED PARTS	Drawing Revision	: D/A1
Previous Run	: 35795	Material	:
Written By	:	Due Date	: 12/16/2007 Qty: 1 Um: Each
Checked & Approved By	: <u>11/16</u>		
Comment	: Est Rev: Q 03.12.01 Reformat KJ/RF		

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	DC	DOCUMENT CONTROL
-----	----	------------------



Comment: DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041CHG001

05/6/22 07.12.22

2.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------



Comment: PURCHASING

Issue P/O: 5065 C207/11/160

Description: D350-604-041 Rear locker extender.

Supplier: Delastek.

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-4

Camlock stud

ship to Delastek B KN105065

3.0	26004	Camlock stud
-----	-------	--------------



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

4.0	D350604041P	rear locker extender
-----	-------------	----------------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Rear Locker Extender

5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive and Inspect for transit damage. Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

7/12/27 Sdx

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 11/15/2007 1:37:44 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 35796

Part Number: D350604041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



(PTC)

08-01-14 ①

Comment: Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.

7.0

D2268

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part# Description Batch

1 D2268 Placard 35801

AS 08/01/23 (X1)

8.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Pick Packing Kit

Place D2268 decal as per Dwg D350-604-041.

AS 08/01/23 (X1)

9.0

D2269

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick: for shipment with part

Qty Part Number Description Batch

1 D2269 Placard 33413

AS 08/01/23 (X1)

10.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

08/01/22 X1

11.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041

Location:

PPP Rev: E

AS 08/01/23 (X1)

12.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

08.01.22 AS

Job Completion



08-01-22

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: D350-604-041 PAR #: _____ Fault Category: Prod / Finishing NCR: Yes No DQA: 2 Date: 08/01/15
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR: <u>35796</u>		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			
08-01-14	6-0	Primer is cracked on the top of the rear locker. See NCR 08-008.	<u>Q51042</u>	• Sand down the affected area to remove the cracked crack primer. • Wash, and re-prime per Q51005.	<u>RM</u> <u>08/01/15</u>	<u>08-01-22</u>	<u>Q51042</u>	<u>08-01-14</u>

NOTE: Date & initial all entries

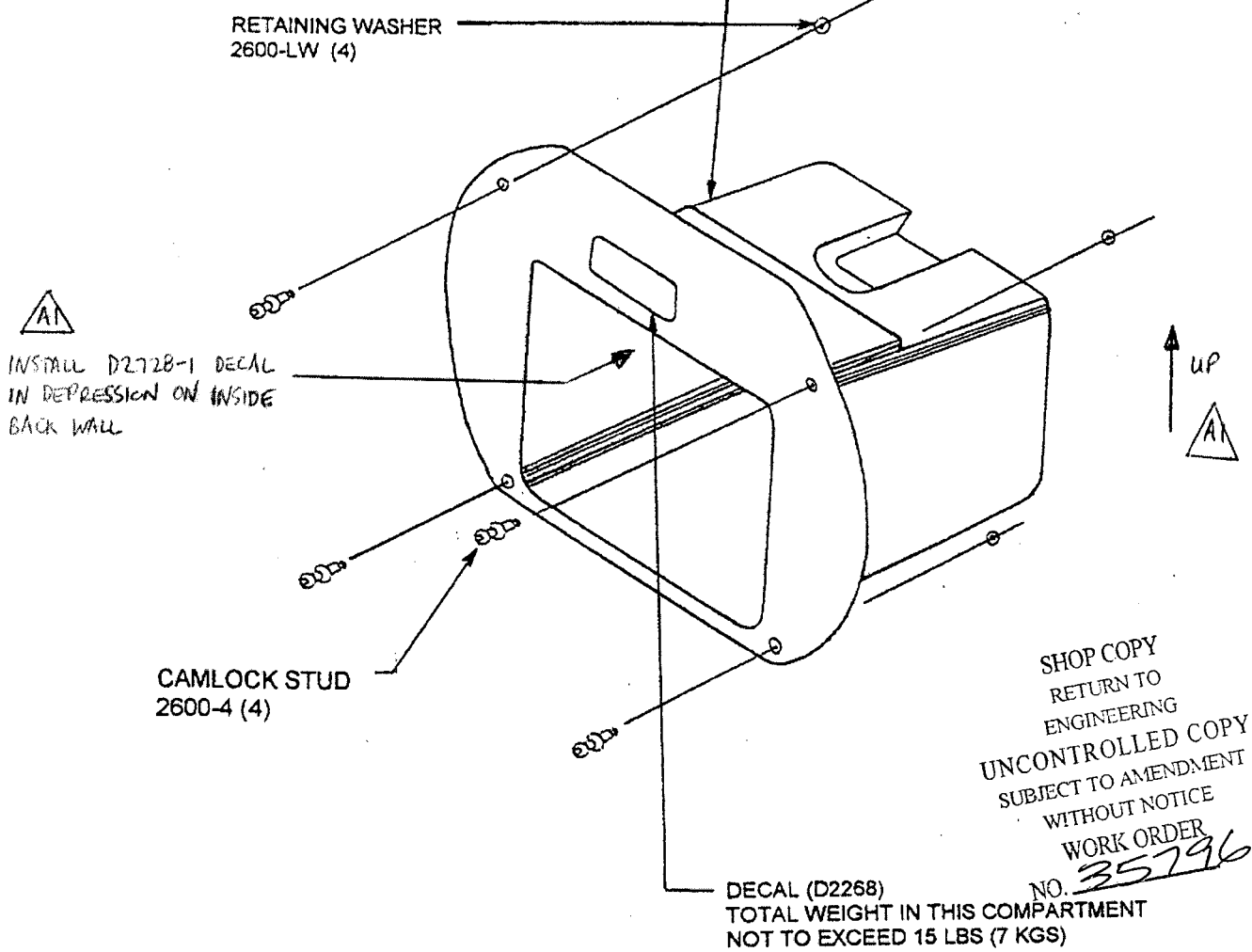
275



DESIGN BW	DRAWN BY UP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D350-604-041	REV. A SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE REAR LOCKER EXTENDER ASSEMBLY	SCALE NTS
A	02.04.01	NEW ISSUE	
A1	# RF 02.04.23	ADD D2728-1 DECAL + ORIENTATION NOTE	

RELEASED
02.04.03

REAR LOCKER EXTENDER (D2273)



D350-604-041 REAR LOCKER EXTENDER

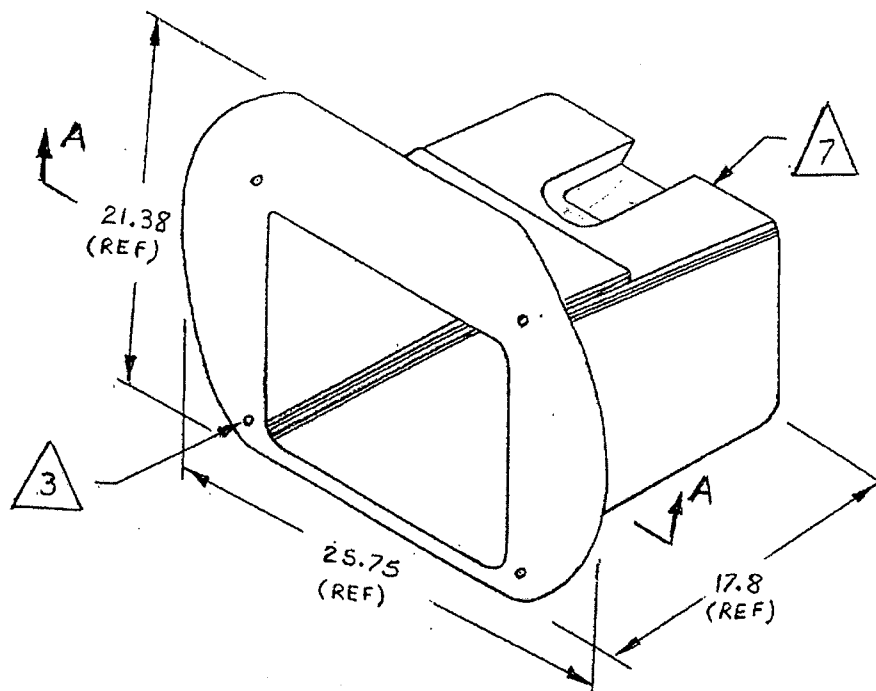
NOTE: DECALS TO BE ORIENTED TO MATCH 'UP' ORIENTATION OF RLE

Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

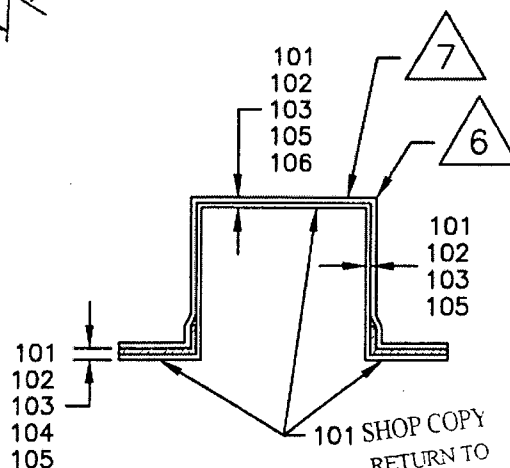
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN JB	DRAWN BY 	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED 	APPROVED 	DRAWING NO. D2273	REV. D SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01	TITLE 350 REAR LOCKER EXTENDER		SCALE NTS
B	96.05.27	RE-DRAWN	
C	02.01.30	CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING	
D	02.04.01	REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH	

RELEASED
02.04.03 **NOTES:**

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) LAYUP USING DT8010 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
- 3) TRIM & DRILL PER DT8020. OPEN HOLES TO $\phi 0.257$ (4 PLACES).
- 4) MATERIALS:
RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40
FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS
18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
- 5) CONSTRUCTION:
101-WHITE GLOSS GELCOAT # GEL 944W005.
102-9oz ALL OVER.
103-18oz ALL OVER.
104-18oz RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.
105-9oz ALL OVER.
106-PEEL PLY.
- 6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
- 7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.



SECTION A-A
101 SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 35796

Copyright © 1996 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



COMPOSITES

DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200
Contact: Linda Lacelle

Invoice #	12358
Customer #	DART

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
21/12/2007	16/11/2007	5559	Chantal Lavoie	PO00005065			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B35796 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 42406			
				U de M : Each			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust.☐ Adm

Accepted by:

Vendredi, 2007-12-14 11:34:28

Marc Dubé

Feuille le Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job : 42406
Numéro Soumission : 1708
Numéro B.A. :
Date fois : 2007-12-14 No. B.V. :
Prêt Rev. : NC
Prêt fois : -- Type :
Précédente : 42378

Nom Dessin : REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article : DKC134-0003
Numéro Dessin : D350-604-041 & D2273
Projet Numéro : DKC134
Révision dessin : A & D
Matériel : Résine Derakane 470-36/411/510
Date Dûe : 2007-12-21 Qté: 1 Udm: UNITE

Ét par :
Pré & Approuvé par :
Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273
N° de pièce Assemblée Dart Aerospace: D350-604-041
N° de pièce Delastek / Aeronautique: DKA362-04
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0003

Process Sheet Rév.: 1 Changement le primer pont 1104S pour le 7704S

Prêt additionnel

Numéro Job: 

Séq: Machine ou Opération :
1.0 AC0303
Commentaire Qty.: 0.017 UNITE(s)/Unité Total : 0.017 UTE(s)
Frekote 44NC

Description :

Frekote 44NC

2.0 PRÉPARATION 3


PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Rur : 15.000 Min Total Run : 0.200Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination. Enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant efficace. Il est permis d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever toute accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.








Quantité: 11/17 Date: 18-12-07 Sc : 34

Quantité: _____ Date: _____ Sc : _____

Quantité: _____ Date: _____ Sc : _____

Quantité: _____ Date: _____ Sc : _____

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Numéro Job: 42406		Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER Numéro Article: DKC134-0003	
Numéro Job: 			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
3.0	AAC0273	Gel Co	Blanc N° Gel 944W005
Commentaire Qty.: 1.575 KILO GRAMME(s)/Unit Total : 575 KILOGRAMME(s) Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-6452-1			
4.0	AAC0275	Cataly	N° DDM-9
Commentaire Qty.: 0.0066 PIN TE(s)/Unit Total : 0.0066 INTE(s) Catalyst N° DDM-9 N de Lot: 1-6118 3			
5.0	AC0260	Acetone	
Commentaire Qty.: 0.200 UNIT E(s)/Unit Total : 0.200 U TE(s) Acetone			
6.0	PRÉPARATION 3	PRÉP	RATION DU MATÉRIEL DART
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run : 30.00 Min Total Run : 0.5 00Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL			
Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :			
Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.			
Quantité: 1 Date: 18-12-07 Sc au: 			
Quantité: Date: Sc au:			
Quantité: Date: Sc au:			
Quantité: Date: Sc au:			
7.0	GEL COAT.	APPL	ICATION DE GEL COAT
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run : 20.00 Min Total Run : 0.33Hrs APPLICATION DE GEL COAT			
Selon I.F. # DKC134-0003-			
À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 2 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.			
Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ou aucune cire. Et le temps de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'assurer que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.			
Autocontrôle de fabrication: Visuel du Gel Coat			
Quantité: 1 Date: 18-12-07 Sc au: 			

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 42406

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job: 

Séc.: Machine ou Opération:

Description :

Quantité: _____ Date: _____ Scat: _____

Quantité: _____ Date: _____ Scat: _____

Quantité: _____ Date: _____ Scat: _____

8.0 AAC0324 Résine 411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 1.680 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.680 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-6452-2

9.0 AAC0275 Cataly N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total: 0.0063 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

10.0 AAC0326 9.7 oz /leave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentaire Qty.: 4.6 VERGE (s)/Unit Total: 4.6 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-6170-2

11.0 AAC0277 Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850

Commentaire Qty.: 1.14 UNITE(s)/Unit Total: 1.14 UNITE(s)
Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 N° de Lot: 1-6219-1

12.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.00 0Min Total Run: 0.00Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

selon I.F.# DKC100-0001-2

Tailler le matériel selon les dimensions requises : l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication (Selon gabarits)

Quantité: 1 Date: 10-12-07 Scat: M. G

Quantité: _____ Date: _____ Scat: _____

Quantité: _____ Date: _____ Scat: _____

Quantité: _____ Date: _____ Scat: _____

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Numéro Job: 42406

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séc:

Machine ou Opération:

13.0

LAMINAGE

LAMINAGE PIÈCE DART

Description:



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.500Hrs Total Run: 3.50Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES ISSUS

Faire le laminage selon I.F. DKC134-0003-5.

S'assurer de ne pas trapper l'air entre les rangs



Inscrire les informations suivantes:

Humidité: 22%

Température: 72°F

Heure: 3:20

Date: 18-12-07

Quantité: 1 Date: 18-12-07 Sc au:  

Quantité: Date: Sc au:

Quantité: Date: Sc au:

Quantité: Date: Sc au:

14.0 AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.150 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-645-2

15.0 AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total: 0.0063 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-648-3

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Numéro Job: 42406

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

16.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.000 Min Total Run: 0.000 Hrs
FINITION PIÈCE DART

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-

Quantité: N/A Date: 18-12-07 Sc: 34

Quantité: _____ Date: _____ Sc: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sc: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sc: _____

17.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.000 Min Total Run: 0.067 Hrs
DÉMOULAGE DES PIÈCE

Selon I.F.# DKC134-0003-

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager.

Autocontrôle de fabrication (Visuel)

Quantité: 1 Date: 19-12-07 Sc: 34

Quantité: _____ Date: _____ Sc: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sc: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sc: _____

18.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.000 Min Total Run: 0.367 Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Selon I.F.# DKC134-0003-

Nettoyer tout résidu de frelate restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Masquer la pièce à l'aide d'un paper mask.

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
 Numéro Job: 42406

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
 Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séc.:

Machine ou Opération:

Description :

Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DKG 362-020 percer les trous pilot à .125" de diamètre.

Sabler tout les surfaces où l'on appliquera le primer à l'aide de papier sabler Grit 80 et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acé one.

Percer les trous .257" Dia. selon le dessin.

Faire du remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72.

Masquer la pièce à l'aide de paper mask.

Autocontrôle de fabrication. Visuel et dimensionnel selon le dessin)

Quantité: 1 Date: 19-12-07 Sc: au: (DELARTER COMPOSITE 23)

Quantité: Date: Sc: au:

Quantité: Date: Sc: au:

Quantité: Date: Sc: au:

19.0 AAC0683 Dupo Primer N° 7704S

Commentaire Qty.: 0.3330 UN TE(s)/Unité Total : 0.3330 UNITE(s)
 Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-6 40-1

20.0 AAC0670 Dupo Activation N° 7975S- 7775S

Commentaire Qty.: 0.6670 PIN TE(s)/Unité Total : 0.6670 PINTE(s)
 Dupont Activation N° 7975S N° de Lot: 2 6440-2

21.0 AAC0672 Dupo Reducer N° 12375S

Commentaire Qty.: 0.0833 GALLON(s) Unité Total : 0.0833 GALLON(s)
 Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: U/A

22.0 NETTOYAGE NET: YAGE GÉNÉRALE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.000 Min Total Run : 0.000Hrs
 NETTOYAGE GÉNÉRALE

Faire le nettoyage des pièces selon l'instruction de travail N° INS 0004.

Quantité: 1 Date: 19-12-07 Sc: au: (DELARTER COMPOSITE 31)

Quantité: Date: Sc: au:

Quantité: Date: Sc: au:

Quantité: Date: Sc: au:

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Numéro Job: 42406

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération

Description :

23.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.000 Min Total Run : 0.000 Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois composants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instructions du fabricant.

Quantité: 1 Date: 19-12-07 Scellé: (PELASTIC COMPOSITES G1)

Quantité: _____ Date: _____ Scellé: _____

Quantité: _____ Date: _____ Scellé: _____

Quantité: _____ Date: _____ Scellé: _____

24.0

PEINT/PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.000 Min Total Run : 0.000 Hrs

APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieures de la pièce.

Selon I.G. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication (visuel du primer)

Quantité: 1 Date: 19-12-07 Scellé: (PELASTIC COMPOSITES G1)

Quantité: _____ Date: _____ Scellé: _____

Quantité: _____ Date: _____ Scellé: _____

Quantité: _____ Date: _____ Scellé: _____

25.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.000 Min Total Run : 0.067 Hrs

FINITION GÉNÉRALE

Corriger les défauts de surfaces à l'aide du Polysant de Sikkens

À l'aide d'un papier sablé grain 180 ou plus fin, sauter légèrement toute la surface primée, et nettoyer à l'aide

Date: Vendredi, 2007-12-14 11:34:29
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Numéro Job: 42406

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

d'alcool Isopropylique.

Quantité: 1 Date: 20-12-07 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

26.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.1670 UNITE(s)/Unit Total: 0.1670 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-6440-1

27.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S 7775S

Commentair Qty.: 0.3360 PINTE(s)/Unit Total: 0.3360 PINTE(s)

Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 2-6440-2

28.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total: 0.0420 GALLON(s)

Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: N/A

29.0 NETTOYAGE NETTOYAGE GÉNÉRALE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

NETTOYAGE GÉNÉRALE

Faire le nettoyage des pièces selon l'instruction de travail N° INS 0004.

Quantité: 1 Date: 20-12-07 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

30.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

Quantité: 1 Date: 20-12-07 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Date: - Vendredi, 2007-12-14 11:34:29

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 42406

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

31.0

PEINT/PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

APPLICATION DE PEINTURE

Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce.

Selon I.F. # Application de primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer)

Quantité: 1 Date: 20-12-07 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

32.0

AAC0280

Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)

Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

N° de Lot: 1-6421-2

33.0

AAC0103

Washer 2600-LW (1127700)

Commentair Qty.: 4.0 UNITE(s)/Unit Total : 4.0 UNITE(s)

Washer 2600-LW (1127700)

N° de Lot: 1-4563-6

34.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Selon I.F. # DKC134-0003-8.

Démasquer la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW. Selon l'instruction de travail N° I.G.#Pose de stud.

Autocontrôle de l'assemblage (Visuel)

Date: Vendredi, 2007-12-14 11:34:29

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 42406

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Quantité: 1 Date: 20-12-07 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

35.0

IDENTIFICATION4

IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

IDENTIFICATION DES PIECES

Selon I.F.# DKC134-0003-13.

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041

N° de Work Order: _____

L'identification doit être vers l'extérieur.

Quantité: 1 Date: 20-12-07 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

36.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 20-12-07 Sceau: Initiales: H.S.

37.0

EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Quantité: 1 Date: 21-12-07 Sceau:

Date: Vendredi, 2007-12-14 11:34:29

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 42406

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Non-Conformance Report				NCR 08-008	
Raised by: <u>Jason Murdock</u>		Source: <u>Q.C. Inspection</u>		Sheet No. <u>1</u> of <u>1</u>	
Non-Conforming Dept./Supplier: <u>Supplier / Delastek</u>				Date: <u>08-01-14</u>	
Product/Service: <u>D350-604-041</u>				Priority: HIGH LOW	
Area of Standard:		Section A Description of Non-Conformance Upon inspection, the primer was found to be too thick in one area (on the top in the concave area) and cracked while curing. Delastek job # 42406 Root Cause: Human error, too much primer build-up in one spot.			
QSI					
QSP					
QSPM					
Documents:					
P/O <u>5065</u>					
Invoice					
W/O <u>35796</u>					
Batch No.					
TSR					
Drawing					
		Forward to Director, Quality Assurance on completion of this box			
DQA: Section B: Indicate who is responsible for creating C/A, and a completion date. Section C: Indicate who will verify completion of C/A.					
Section B		Responsible for Investigation/CA: <u>L. Lucelle</u> To be done by: <u>08-01-31</u>			
Corrective Action					
No	Initial	Action Description	Responsible	Due date	Sign/Date
1	J.M.	Notify supplier of the issue, and to not apply so much primer on the finish.	J. Murdock	08-01-14	<u>[Signature]</u> 08-01-28
2	J.M.	Sand down affected area, and re-prime per QSI 005. Record steps on the original W/O. See attached copy of W/O N.C.	J. Murdock	08-01-31	<u>[Signature]</u> 08-01-23
Preventive Action Required: NO YES # _____				Fault Category: _____	
Section C		Responsible for Verification of CA: _____			
Verification of C/A					
No	Verification Method	Sign	Date	Forward to DQA on Completion of Verification	
QA Purposes only				N/C Closed _____ Date _____	